

**Garant**
**Macho de roscar a máquina HSS-E-PM, TiCN, G: G1**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 137410 G1     |
| GTIN              | 4045197273451 |
| Clase de artículo | 11H           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Aplicable con **emulsión** (porcentaje de grasa mínimo 8 %).

**Aplicación:**

**Para roscas de tubo cilíndricas Whitworth** DIN-ISO 228 / 1 (no en uniones estancas montadas en roscas).

**Recomendación:**

En **materiales TOOLOX**, recomendamos aumentar **el Ø del agujero para roscar** en **0,05** hasta **0,3 mm** a diferencia de los datos DIN (ver tabla).

Material de corte: HSS E PM

Pasos por pulgada: 11

Ø de rosca: 33,25 mm

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D<sub>3</sub>: 25 mm

Vástago cuadrado □: 20 mm

Ø de agujero para roscar: 30,75 mm

**Descripción técnica**

|                               |          |
|-------------------------------|----------|
| Número de filos Z             | 4        |
| Número de ranuras de sujeción | 4        |
| Ø de rosca                    | 33,25 mm |
| Paso de rosca                 | 2,309 mm |
| Ø de agujero para roscar      | 30,75 mm |
| Pasos por pulgada             | 11       |

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| Material de corte              | HSS E PM   |
| Ø de mango D <sub>s</sub>      | 25 mm  |
| Longitud total L               | 160 mm   |
| Vástago cuadrado □             | 20 mm  |
| Profundidad de rosca           | 66,5 mm  |
| Tamaño de rosca                | G1   |
| Recubrimiento                  | TiCN   |
| Tipo de rosca                  | G  |
| Ángulo de flanco               | 55 grados  |
| Norma                          | DIN 5156   |
| Forma del corte previo         | C  |
| Ángulo de hélice               | 40 grados  |
| Mango                          | Mango cilíndrico con h9                                      |
| Refrigeración interior         | no   |
| Empleo con tipo de perforación | hasta 2xD en agujero ciego                                   |
| Sentido del corte              | derecha  |
| Tipo de herramienta de roscar  | Machos para roscar a máquina,<br>para el mecanizado dinámico |
| anillo de color                | rojo   |
| Tipo de producto               | Macho para roscar  |

### Datos de usuario

|                                | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado con restricciones | 23 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 23 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 13 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 7 m/min        | P          |
| TOOLOX 33                      | adecuado                   | 7 m/min        | H          |
| Aceite                         | adecuado                   |                |            |

húmedo máximo

adecuado